

# **INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA**

## **ŁĄCZNIKI AMORTYZACYJNE**

**Nr kat.  
9222; 9223**

## SPIS TREŚCI

1	OPIS TECHNICZNY.....	3
1.1	NAZWA I CECHY WYROBU .....	3
1.2	PRZEZNACZENIE.....	3
1.3	CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA.....	3
2	KONSTRUKCJA.....	3
2.1	OPIS KONSTRUKCJI ARMATURY .....	3
2.2	MATERIAŁY .....	4
2.3	WYMIARY.....	4
2.4	NORMALIZACJA.....	5
2.5	ZASADY ZAMAWIANIA.....	6
2.6	WYKONANIE I ODBIÓR .....	6
2.7	ZNAKOWANIE .....	6
3	ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT.....	6
3.1	POWŁOKI OCHRONNE .....	6
3.2	PAKOWANIE .....	7
3.3	MAGAZYNOWANIE .....	7
3.4	TRANSPORT .....	7
4	MONTAŻ I INSTALACJA .....	7
4.1	WYTYCZNE MONTAŻU .....	7
4.2	INSTRUKCJA MONTAŻU .....	8
4.3	EKSPLOATACJA .....	9
4.4	PRZEPISY B.H.P.....	9
5	WARUNKI GWARANCJI.....	9



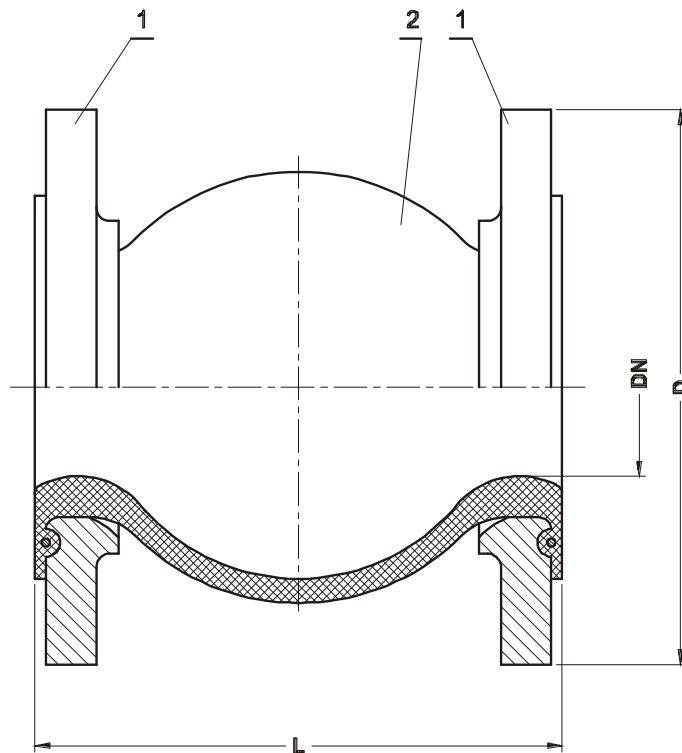
## 2.2 MATERIAŁY.

Wykaz materiałów użytych do budowy łączników amortyzacyjnych podano w tabeli

Lp.	Nazwa części	Materiał	Norma
1	Przyłącza	Stal ocynkowana	PN-EN 10277-2
2	Tuleja	Guma: EPDM (lub NBR)	PN-EN 1629

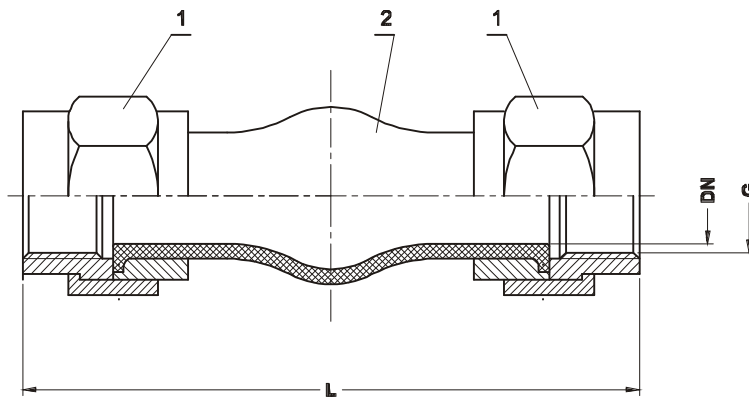
## 2.3 WYMIARY

### TYP 9222



DN	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
L +/- 5	95	95	105	115	130	135	170	180	205	240	260	265	265	265	265	265
H	69	69	85	106	116,0	150	180	209	260	320	367	408	472	522	570	690
P	40	40	52	68	76,0	103	128	152	194	250	300	320	372	415	454	580
Ściśnięcie	9	10	10	13	15,0	19	19	20	25	25	25	25	25	25	25	25
Rozciągnięcie	6	6	7	7	8	10	12	12	16	16	16	16	16	16	16	16
Przesunięcie ukośnie [S]	9	9	10	11	12	13	13	14	22	22	22	22	22	22	22	22
Przesunięcie kątowe [Q]	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
Masa	3,0	3,57	4,11	5,13	6,23	6,98	9,64	12,4	17,3	22,7	29,15	38,9	48,0	55,4	66,0	73,0

## TYP 9223



DN	G	L <sub>min-max</sub>	K	Masa
[mm]	[cal]	[mm]	[°]	[kg]
20	3/4"	203 (+/- 22)	32	0,8
25	1"		25	1,1
32	1-1/4"		25	1,4
40	1-1/2"		20	1,7
50	2"		15	2,4
65	2-1/2"		12	4,3
80	3"		10	4,9

## 2.4 NORMALIZACJA

PN-ISO 1629	Kauczuki i lateksy. Nazewnictwo.
PN-EN ISO 6708	Definicja i dobór DN (wymiaru nominalnego).
PN-EN 1092-1	Kołnierze i ich połączenia. Kołnierze okrągłe do rur, armatury, kształtek, łączników i osprzętu z oznaczeniem PN. Kołnierze stalowe.
PN-EN 1074-1	Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne.
PN-EN 10277-2	Wyroby metalowe o powierzchni jasnej. Warunki techniczne dostawy. Stale konstrukcyjne ogólnego stosowania.
PN-EN 12266-1	Armatura przemysłowa. Badania armatury.
PN-EN ISO 14713	Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych i żeliwnych. Powłoki cynkowe i aluminiowe. Wytyczne.
PN-EN19	Armatura przemysłowa. Znakowanie armatury metalowej.
PN-89/H-02650	Armatura i rurociągi. Ciśnienia i temperatury.

## 2.5 ZASADY ZAMAWIANIA

Armatura wodociągowa należy do armatury przemysłowej określonego przeznaczenia, dlatego w zamówieniu należy podawać:

- numer katalogowy,
- przeznaczenie, np. do instalacji wodociągowych, poza tym
- średnicę nominalną - w/g PN-EN ISO 6708
- ciśnienie nominalne - w/g PN-89/H - 02650
- rodzaj materiału korpusu - w/g PN-EN 1563
- max temperaturę roboczą - w/g PN-89/H - 02650

## 2.6 WYKONANIE I ODBIÓR

Łączniki amortyzacyjne kołnierzowe Typ 9222 i gwintowane Typ 9223 są odbierane i wykonane zgodnie z: PN-EN 1074-1 (Armatura wodociągowa. Wymagania użytkowe i badania sprawdzające. Wymagania ogólne) oraz PN-EN 12266-1 (Armatura przemysłowa. Badania armatury). Próbie szczelności poddawane są wszystkie łączniki (100%) Sprawdzana jest szczelność zewnętrzna wyrobu w stanie dostawy.

## 2.7 ZNAKOWANIE

Znakowanie łączników amortyzacyjnych określają normy: PN-EN-19, PN-EN-1074-1

Korpusy łączników amortyzacyjnych posiadają oznaczenie na etykietach umieszczonych na powierzchni przyłącza, które obejmuje następujące dane:

- rodzaj łącznika (określony numerem katalogowym wyrobu /TYP/)
  - średnica nominalna
  - ciśnienie nominalne
  - rodzaj materiału korpusu
  - znak firmowy producenta

oraz znak identyfikacyjny (np. nr serii)

## 3 ZABEZPIECZANIE – MAGAZYNOWANIE – TRANSPORT

### 3.1 POWŁOKI OCHRONNE

Wszystkie powierzchnie metalowe wewnętrzne i zewnętrzne zabezpieczone są przez naniesienie powłoki cynkowej metodą ogniową  
Grubość warstwy pokrycia antykorozyjnego wynosi min. 50µm.  
Przygotowanie powierzchni detali do nanoszenia powłoki cynkowej zgodnie z dokumentacją techniczną i normą PN-EN ISO 14713.

### **3.2 PAKOWANIE**

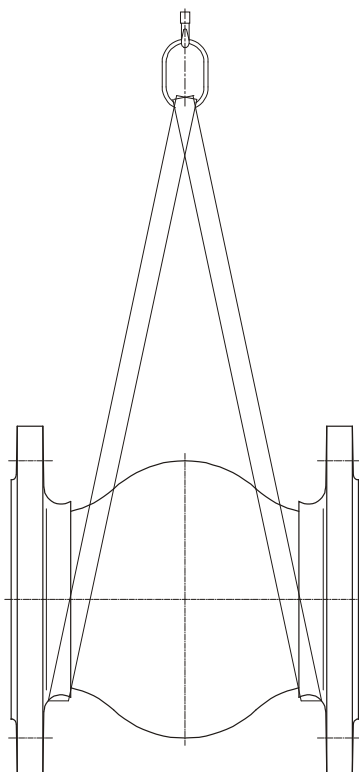
Łączniki amortyzacyjne pakowane są na EURO paletach (1200x800) i zabezpieczone kapturem z folii termokurczliwej.

### **3.3 MAGAZYNOWANIE**

Łączniki amortyzacyjne należy przechowywać w pomieszczeniach krytych.

### **3.4 TRANSPORT**

Łączniki amortyzacyjne należy transportować krytymi środkami transportu



Producent zaleca stosowanie zawiesia podczas transportu i montażu od przelotu DN200 do DN500.

## **4 MONTAŻ I INSTALACJA**

### **4.1 WYTYCZNE MONTAŻU**

Przystępując do montażu armatury należy sprawdzić dokumentację techniczno-handlową tj. zastosowanie dla mediów i parametry pracy rurociągu, w którym armatura ma być zamontowana.

Przed przystąpieniem do montażu należy usunąć zaślepienia przelotu głównego, sprawdzić stan powierzchni wewnętrznych łącznika i w razie potrzeby dokładnie przemyć wodą.

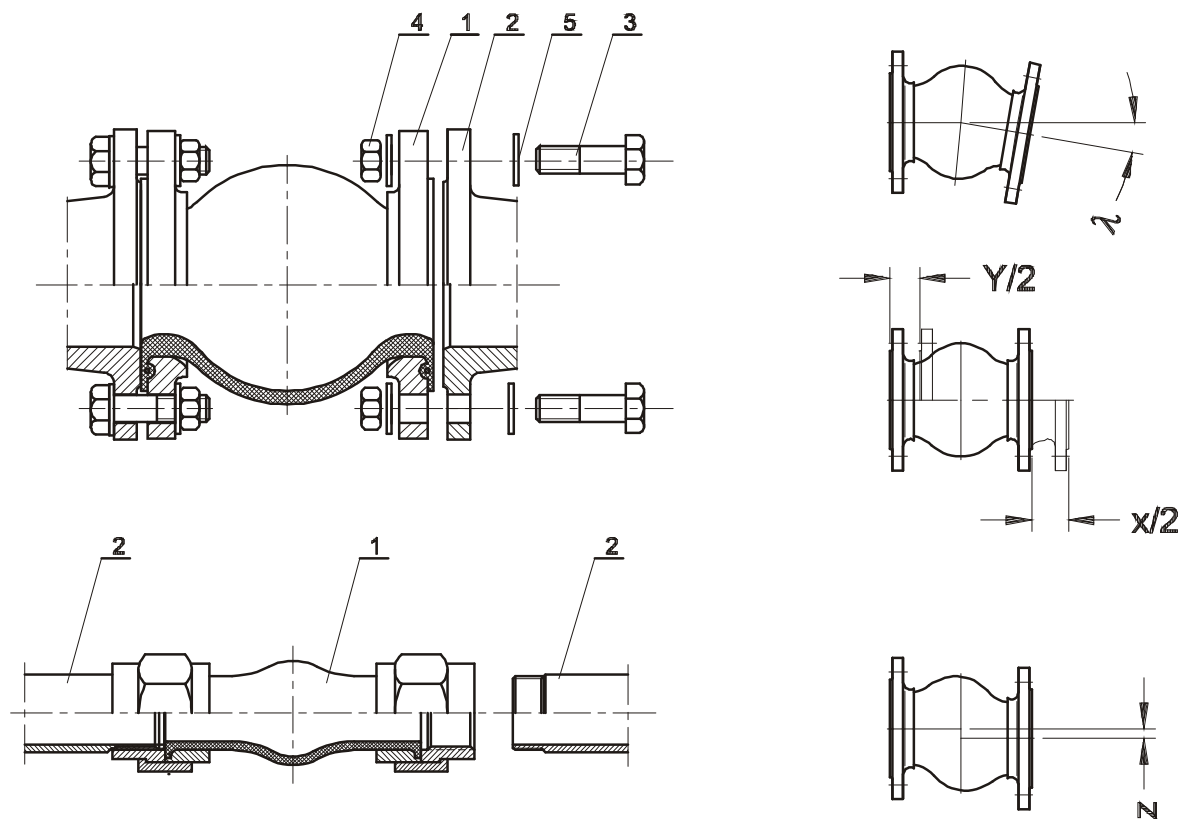
Każda zmiana warunków eksploatacji wymaga konsultacji z producentem armatury.

## 4.2 INSTRUKCJA MONTAŻU

Łączniki amortyzacyjne Typ 9222 i Typ 9223 przystosowane są do montażu na rurze przewodowej rurociągu bez stosowania dodatkowych uszczelki międzykołnierzowych. Przed montażem łącznika zaleca się nawilżenie powierzchni układu uszczelniającego wazeliną techniczną, która zapobiegnie przywarciu i możliwości uszkodzenia podczas demontażu elementów gumowych. W przygotowany odcinek rurociągu należy wstawić lekko ściśnięty łącznik, połączyć jeden z jego końców z rurą przewodową, po czym zamocować drugą końcówkę do przyłącza drugiego końca rury. Łączniki kołnierzowe dzięki wywinięciu elastycznej tuleji stosuje się bez użycia uszczelki międzykołnierzowej. Oba końce rur powinny być wycentrowane – elastyczna tuleja nie powinna być skręcona. Po montażu zaleca się sprawdzić i upewnić się o prawidłowym zamontowaniu łącznika.

Łącznik amortyzacyjny dostarczony przez producenta jest gotowy do montażu na instalacji. Jakikolwiek prace związane z demontażem elementów uszczelnienia mogą spowodować utratę szczelności.

Sposób montażu łącznika przedstawia poniższy schemat:





1.-łącznik, 2.-kołnierz rurociągu (rurociąg), 3.-śruba montażowa, 4.-nakrętka, 5.-podkładka.

#### **4.3 EKSPLOATACJA**

Łączniki amortyzacyjne należy eksploatować zgodnie z wymaganiami dotyczącymi łączników i wyposażenia.

#### **4.4 PRZEPISY B.H.P**

Dla łączników amortyzacyjnych mają zastosowanie wytyczne i zalecenia ujęte w przepisach B.H.P. dotyczące instalacji rurociągów i urządzeń zainstalowanych w: stacjach wodociągowych, siłowniach ciepłych, stacjach uzdatniania wody, oczyszczalniach ścieków, przepompowniach i innych obiektach

### **5 WARUNKI GWARANCJI**

Na wyrób zmontowany i użytkowany zgodnie z powyższą DTR-ką producent udziela gwarancji. Warunki i okres gwarancji podany jest w karcie gwarancyjnej.